



CONFÉDÉRATION SUISSE

BUREAU FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

(51)

Int. Cl.²: B 21 D 53/44

B 21 D 5/14



(19)

CH FASCICULE DU BREVET A5

(11)

602 214

R

- (21) Numéro de la demande: 3316/77
(61) Additionnel à:
(62) Demande scindée de:
(22) Date de dépôt: 15. 3. 1977, 10 h
(33) (32) (31) Priorité:

Brevet délivré le 31. 12. 1977

- (45) Exposé d'invention publié le 31. 7. 1978

- (54) Titre: **Dispositif de façonnage pour bracelet**

- (73) Titulaire: Tousdiamants S.A., Moudon

- (74) Mandataire: Soprintel S.A., La Chaux-de-Fonds

- (72) Inventeur: Lucien Meyrat, Moudon

La présente invention a pour objet un dispositif de façonnage pour bracelet.

Actuellement, les dispositifs connus se rapportent au façonnage manuel, ce qui provoque une perte de temps considérable et une précision de finition discutable nécessitant souvent des retouches lors du brasage du bracelet.

Le but de la présente invention est de remédier totalement aux inconvénients mentionnés ci-dessus, et de présenter en plus l'avantage d'avoir un dispositif de façonnage permettant une grande économie de matière première.

Le dispositif de façonnage est caractérisé en ce qu'il comprend au moins deux rouleaux rotatifs, montés sur une plaque de posage fixée, qui est munie d'un mécanisme coulissant comprenant au moins un rouleau de pression agissant par déformation sur une pièce, ledit rouleau de pression étant positionné aux abords de la circonférence extérieure des rouleaux rotatifs.

La fig. 1 est une vue en perspective réduite montrant le dispositif de façonnage.

La fig. 2 est une vue schématique de face, réduite, montrant le principe de base du dispositif.

La fig. 3 est une vue en perspective montrant des formes d'exécution terminées de bracelets.

On va maintenant décrire en regard des fig. 1 et 2, le dispositif de façonnage, objet de la présente invention, qui comprend un bâti 1, servant de support à une plaque de posage 2, qui est agencée de façon à recevoir rigidement des axes 3-4 dont les extrémités 5-6 sont pourvues de rouleaux 7-8 rotatifs, montés par des moyens connus et par conséquent non décrits sur les axes 3-4.

La plaque de posage 2 est encore munie d'un bloc 12, pourvu d'un alésage (non représenté) qui permet le coulissement d'une colonne 13 dont la partie supérieure est fixée à un support 14 muni d'un axe 15 supportant un rouleau de pression 16.

Le principe de fonctionnement est le suivant:

En appuyant sur une poignée 19 coopérant avec un bloc mobile 20 pivotant au point 21 on provoque un mouvement linéaire en direction de la flèche A du rouleau de pression 16, respectivement du support 14 qui est commandé par la colonne 13.

Dès l'instant où le rouleau de pression 16 est suffisamment proche des rouleaux rotatifs 7-8, on positionne une lame de métal 22 entre d'une part les rouleaux rotatifs 7-8 et d'autre part entre le rouleau de pression 16.

Comme les rouleaux 7-8 sont munis d'un mouvement rotatif, la bande de métal 22 est immédiatement entraînée dans la direction de la flèche C, et prend dès cet instant un profil de forme bombée, ainsi qu'une forme circulaire dont le diamètre est déterminé par le rapprochement (direction de la flèche A) ou l'éloignement (direction de la flèche B) du rouleau de pression 16.

Dans le dispositif décrit ci-dessus, la bande de métal 22 est plate, ce qui provoque après passage dans les rouleaux de façon-

nage un bracelet 23 (fig. 3) nécessitant encore une brasure de fermeture.

Il est également possible, dans une variante d'exécution, de mettre, dans l'axe du rouleau de pression 16, une pièce circulaire fermée qui prend la forme d'un bracelet 24 ayant un profil bombé fermé comme représenté à la fig. 3.

Dans une variante d'exécution il est possible d'avoir des formes de rouleaux, des diamètres, et un nombre de rouleaux différents que ceux décrits dans le présent mémoire.

Il est également possible d'avoir dans une autre variante d'exécution un dispositif semi-automatique pour la commande du rouleau de pression 16.

En plus, on relèvera également que la bande de métal peut être sous la forme de torche ou peut être sous la forme d'un tube circulaire fermé.

On rappellera que les rouleaux 7-8-16 peuvent être munis de dessins ou signes en relief permettant l'impression directement lors du façonnage du bracelet.

REVENDEICATION

Dispositif de façonnage pour bracelet, caractérisé en ce qu'il comprend au moins deux rouleaux rotatifs, montés sur une plaque de posage fixe, qui est munie d'un mécanisme coulissant, comprenant au moins un rouleau de pression, agissant par déformation sur une pièce, ledit rouleau de pression étant positionné aux abords de la circonférence extérieure des rouleaux rotatifs.

SOUS-REVENDEICATIONS

1. Dispositif de façonnage selon la revendication, caractérisé en ce que le rouleau de pression (16) est positionné au moyen d'un mécanisme manuel (19).

2. Dispositif de façonnage selon la revendication, caractérisé en ce que le rouleau de pression (16) est positionné au moyen d'un mécanisme semi-automatique.

3. Dispositif de façonnage selon la revendication, caractérisé en ce que le rouleau de pression (16) présente une surface de formage plate qui permet de réaliser un bracelet ayant un profil plat.

4. Dispositif de façonnage selon la revendication, caractérisé en ce que le rouleau de pression (16) présente une surface de formage bombée qui permet de réaliser un bracelet ayant un profil bombé.

5. Dispositif de façonnage selon la revendication, caractérisé en ce que les rouleaux rotatifs (7-8) et le rouleau de pression (16) sont munis de dessins en relief permettant l'impression directement lors du façonnage de la pièce.

The diagram shows a cross-sectional view of a mechanical assembly within a rectangular frame. At the top, there are two circular components, labeled 7 and 8, which appear to be pistons or valves. Below them is a central circular component labeled 16, which is part of a larger assembly labeled 14. A curved arrow indicates a clockwise rotation of this central component. A vertical rod or shaft, labeled 13, passes through the center of the assembly. Below the main body, there is a rectangular component labeled 12. At the bottom, a horizontal rod or shaft, labeled 20, is shown with a small circular feature labeled 21. A vertical double-headed arrow on the left side, labeled A and B, indicates the direction of movement for the central assembly. A thin rod or tube, labeled 22, is shown entering from the right side of the top section.

PUB-NO: CH000602214A5

DOCUMENT-IDENTIFIER: CH 602214 A5

TITLE: Metal ring forming machine

PUBN-DATE: July 31, 1978

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
MEYRAT, LUCIEN	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
TOUSDIAMANTS SA	N/A

APPL-NO: CH00331677

APPL-DATE: March 15, 1977

PRIORITY-DATA: CH00331677A (March 15, 1977)

INT-CL (IPC): B21D053/44, B21D005/14

EUR-CL (EPC): B21D005/14 ; B21D053/16, B21D053/44

US-CL-CURRENT: 72/175

ABSTRACT:

CHG DATE=19990617 STATUS=O>Metal ring forming machine has backing plate supporting two fixed rolls with third roll mounted on lever operated slide